

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2000-142769

(P2000-142769A)

(43)公開日 平成12年5月23日(2000.5.23)

(51)Int.Cl.⁷

B 6 5 D 47/36

33/38

識別記号

F I

B 6 5 D 47/36

33/38

テマコード*(参考)

D 3 E 0 6 4

H 3 E 0 8 4

審査請求 未請求 請求項の数4 O L (全 4 頁)

(21)出願番号 特願平10-312140

(22)出願日 平成10年11月2日(1998.11.2)

(71)出願人 000002897

大日本印刷株式会社

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

(72)発明者 斉藤 尚

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

大日本印刷株式会社内

(72)発明者 真崎 秀彦

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

大日本印刷株式会社内

(74)代理人 100111659

弁理士 金山 聡 (外1名)

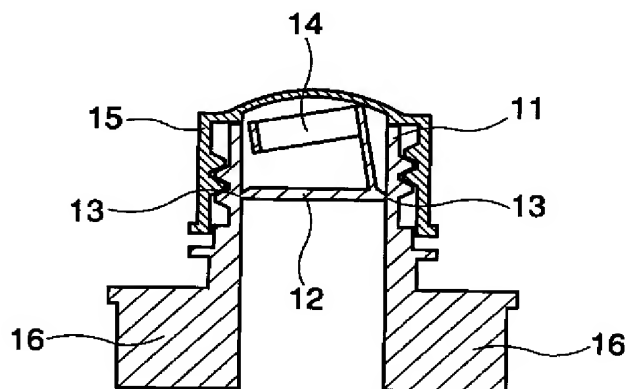
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 注出口及び注出口付き袋

(57)【要約】

【課題】 薄肉部にて封止板を引き破るかないしは薄肉部にてキャップ体を折り曲げて切り取り開口を形成することができる高温で熱処理する用途に使用可能な注出口及び注出口付き袋を提供することである。

【解決手段】 薄肉部にて封止板を引き破るか、ないしは薄肉部にてキャップ体を折り曲げて切り取り開口を形成する構成のプラスチック成形品からなる注出口において、使用する樹脂を、曲げ弾性率が2000~5000 kg/cm²(JIS K7203)、VICAT軟化点が100~120℃(JIS K7206)であるプロピレン-エチレン共重合体としたことを特徴とする注出口及びその注出口を取り付けた注出口付き袋である。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 薄肉部にて封止板を引き破って開口を形成する構成、ないしは薄肉部にてキャップ体を折り取って開口を形成する構成のプラスチック成形品からなる注出口において、前記注出口を成形する樹脂がプロピレン-エチレン共重合体であることを特徴とする注出口。

【請求項2】 前記プロピレン-エチレン共重合体の曲げ弾性率が2000～5000kg/cm²（JIS K7203）、VICAT軟化点が100～120℃（JIS K7206）であることを特徴とする請求項1記載の注出口。 10

【請求項3】 請求項1または2に記載の注出口を取り付けた構成からなることを特徴とする注出口付き袋。

【請求項4】 平坦な底面を有する自立性袋の上部に斜めに注出口が取り付けられていることを特徴とする請求項3記載の注出口付き袋。

【発明の詳細な説明】**【0001】**

【発明の属する技術分野】本発明は、高温で加熱滅菌する用途に使用可能な注出口および注出口付き袋に関する。 20

【0002】

【従来の技術】従来、プルタブを引っ張ることにより薄肉部にて封止板を引き破り開口を形成する構成のプラスチック成形品からなる注出口、ないしは折り曲げることにより薄肉部にてキャップ体を切り取り開口を形成する構成のプラスチック成形品からなる注出口においては、薄肉部にて封止板を引き破るか、ないしはキャップ体を折り曲げて切り取るにより開口を形成する構成であり、開封時に薄肉部にて破壊し易くするために、注出口を成形する樹脂として曲げ弾性率が小さく柔軟な低密度ポリエチレン等が使用されていた。しかしながら、注出口付き袋に内容物を充填してレトルト等の高温で熱処理する用途に使用する場合には、ポリエチレン製の注出口では耐熱性に劣るために変形して密封性が損なわれる等の問題があり使用することができなかった。そこで、耐熱性の優れたポリプロピレンを使用して成形した注出口が考えられるが、ポリプロピレンを使用した場合には、レトルト等の高温での熱処理には耐えるが、曲げ弾性率が大きく硬いために、プルタブを引っ張って薄肉部から封止板を引き破るのが困難であるか、ないしはキャップ体を折り曲げて切り取ることが困難であるという欠点があった。 30 40

【0003】

【発明が解決しようとする課題】本発明の目的は、高温で熱処理する用途に使用することが可能であり、且つ薄肉部にて封止板を引き破り開口を形成することができる注出口、ないしは薄肉部にてキャップ体を折り曲げて切り取り開口を形成することができる注出口、及びそれらの注出口を備えた注出口付き袋を提供することである。 50

【0004】

【課題を解決するための手段】薄肉部にて封止板を引き破って開口を形成する構成、ないしは薄肉部にてキャップ体を折り取って開口を形成する構成のプラスチック成形品からなる注出口において、注出口の成形に使用する樹脂を、曲げ弾性率が2000～5000kg/cm²（JIS K7203）、VICAT軟化点が100～120℃（JIS K7206）であるプロピレン-エチレン共重合体とすることにより、レトルト等の100～120℃の高温での熱処理においても変形することがなく、且つ薄肉部にて封止板を引き破ることができるか、ないしは薄肉部にてキャップ体を折り曲げて切り取ることができるので容易に開口を形成することができる。

【0005】上記の注出口を、平坦な底面を有する自立性袋の上部に斜めに取り付け付けた注出口付き袋とすることにより、内容物を充填した状態で100～120℃の高温で熱処理することが可能となるので保存性の優れた包装体とすることができるとともに、内容物が取り出し易く且つ取り扱い易い意匠性の優れた注出口付き袋とすることができる。

【0006】

【発明の実施の形態】以下、図面を引用して本発明の実施の形態を説明する。図1は本発明の注出口の第1実施形態の断面図、図2は本発明の注出口の第2実施形態の断面図、図3は第1実施形態の注出口を取り付けた注出口付き袋の斜視図であって、1は注出口、2は袋、3a、3b、3cは熱接着部、4は底部、11、21は円筒部、12は封止板、13、23は薄肉部、14はプルタブ、15はキャップ、16、26は取付け部、20はキャップ体、22は上板、24は延長部、25a、25bは突起をそれぞれ表す。

【0007】本発明の第1実施形態の注出口1は、図1に示すとおりであって、取付け部16の中央部に上方に突出するように形成された円筒部11の内部に周縁が薄肉部13とされた封止板12が設けられて円筒部11が密閉されているとともに、封止板12にプルタブ14が取り付けられて封止板12を引き破れるようにされており、円筒部11の外面に形成されたネジにキャップ15が嵌合された構成である。使用時には、プルタブ14を引っ張って薄肉部13にて封止板12を引き破ることにより開口が形成されるので内容物を取り出すことができる。使用開始後はキャップ15により開口を密閉するものである。

【0008】本発明の注出口の第2実施形態は、図2に示すとおりであって、取付け部26の中央部に上方に突出するように円筒部21が形成され、上板22と筒状の延長部24からなるキャップ体20が、円筒部21の上端に周縁に形成された薄肉部23を介して切り取り可能に接続されており、延長部24の下方の外周に外方への突起25a が設けられるとともに円筒部21の下方の内周に内方への突起25b が設けられている構成である。使用時には、キャップ体

20を折り曲げて薄肉部23にて円筒部21から切り離すことにより開口が形成されるので内容物を取り出すことができる。切り離されたキャップ体20の延長部24を円筒部21の内部に差し込み、延長部24の下方の外周に設けられた突起25aを円筒部21の下方の内周に設けられた突起25bに係合させることによりキャップ体20にて開口を密閉することができる。

【0009】本発明の第1実施形態の注出口を取り付けた注出口付き袋のキャップを外した状態は、図3に示すとおりであり、底部4を広げて平坦面を形成できる自立性の袋2であって、両側端の熱接着部3aと上部の熱接着部3bと上部の斜めの熱接着部3cにより密封されており、注出口1は斜めの熱接着部3cにより注出口の取付け部16を挟み込んだ状態で熱接着されて取り付けられている構成である。図3に示す注出口付き袋2の形状は底部4を広げて平坦面を形成できる自立性袋としたが、袋2の形状は任意であってガセット袋、4方シール袋、底部および天部を広げて平坦面を形成できる自立性袋とすることができる。

【0010】第1実施形態および第2実施形態の注出口を成形するのに使用する樹脂としては、曲げ弾性率が2000～5000kg/cm²（JIS K7203）であり、VICA T軟化点が100～120℃（JIS K7206）であるプロピレン-エチレン共重合体を使用でき、更に、破断点伸びが800～920%（JIS K7113）、破断点応力が150～300kg/cm²（JIS K7113）であるプロピレン-エチレン共重合体を使用することが好ましい。上記の物性を有するプロピレン-エチレン共重合体としては、特殊共重合軟質樹脂であるSPX#9000シリーズ（三菱化学株式会社）が使用できる。

【0011】注出口を成形する樹脂として、上記の物性を有するプロピレン-エチレン共重合体を使用することにより、第1実施形態の注出口の場合にはプルタブ14を引っ張って封止板12を引き破ることにより容易に開口を形成して内容物を取り出すことができるし、第2実施形態の注出口の場合にはキャップ体20を折り曲げることにより薄肉部23にて円筒部21から切り離すことができるので容易に開口が形成され内容物を取り出すことができる。また、レトルト等の高温での熱処理に耐える注出口とすることができるものである。

【0012】注出口付き袋を作製するための積層体の構成としては、外面プラスチック層とガスバリアー層と熱可塑性樹脂層とからなる積層体を使用される。外面プラスチック層としては2軸延伸ポリエチレンテレフタレート、2軸延伸ナイロン等が使用され、ガスバリアー層と

してはアルミニウム箔、金属ないしは金属酸化物からなる蒸着層が形成された2軸延伸ポリエチレンテレフタレート等が使用され、熱可塑性樹脂層としては高密度ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン-プロピレン共重合体等が使用される。レトルト等の高温熱処理用であるためフィルムは耐熱性の優れたものであることが必要である。印刷層は外面プラスチック層の内側に設けられ、ウレタン系接着剤を使用したドライラミネーションにより積層される。

【0013】

【発明の効果】薄肉部にて封止板を引き破って開口を形成する構成、ないしは薄肉部にてキャップ体を折り取って開口を形成する構成のプラスチック成形品からなる注出口において、注出口の成形に使用する樹脂を、曲げ弾性率が2000～5000kg/cm²（JIS K7203）、VICA T軟化点が100～120℃（JIS K7206）であるプロピレン-エチレン共重合体とすることにより、レトルト等の100～120℃の高温での熱処理においても変形することがなく、且つ薄肉部にて封止板を引き破ることができるか、ないしは薄肉部にてキャップ体を折り曲げて切り取ることができるので容易に開口を形成することができる。上記の注出口を、平坦な底面を有する自立性袋の上部に斜めに注出口が取り付けられている注出口付き袋とすることにより、内容物を充填した状態で100～120℃の高温で熱処理することが可能となるので保存性の優れた包装体とすることができる。内容物が取り出し易く取り扱い易い意匠性の優れた注出口付き袋とすることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の注出口の第1実施形態の断面図。

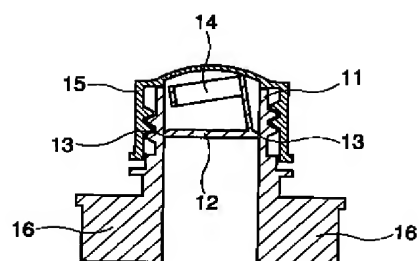
【図2】本発明の注出口の第2実施形態の断面図。

【図3】第1実施形態の注出口を取り付けた注出口付き袋の斜視図。

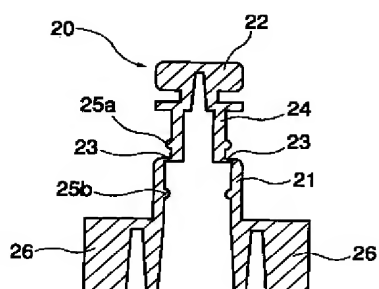
【符号の説明】

1	注出口	16, 26	取付け部
2	袋	20	キャップ体
3a, 3b, 3c	熱接着部	22	上板
4	底部	24	延長部
11, 21	円筒部	25a, 25b	突起
12	封止板		
13, 23	薄肉部		
14	プルタブ		
15	キャップ		

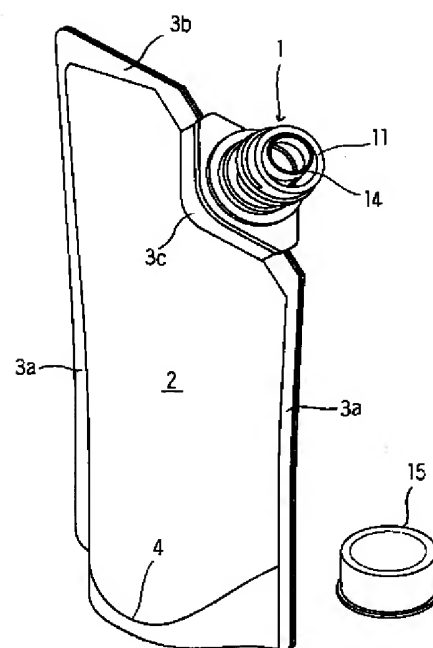
【図1】



【図2】



【図3】



フロントページの続き

(72)発明者 山田 新
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
大日本印刷株式会社内

Fターム(参考) 3E064 AB23 BA16 BA17 BA36 BA55
BB03 FA04 HM01 HN06 HN65
HP04
3E084 AA06 AA23 AA24 AA37 AB01
BA03 CA01 CB01 CB02 CB04
CC03 DA01 DB02 DB12 DC03
FA09 FB01 GA04 GB04 GB08
KB01 LA03 LA04 LA17 LB02

PAT-NO: JP02000142769A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 2000142769 A
TITLE: SPOUT, AND SPOUT-EQUIPPED BAG
PUBN-DATE: May 23, 2000

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
SAITO, TAKASHI	N/A
MAZAKI, HIDEHIKO	N/A
YAMADA, ARATA	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
DAINIPPON PRINTING CO LTD	N/A

APPL-NO: JP10312140

APPL-DATE: November 2, 1998

INT-CL (IPC): B65D047/36 , B65D033/38

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a spout

and a spout-equipped bag which are adaptable to use under high-temperature heat treatment and available for forming an opening by tearing off a seal-up plate at its thin part or by bending a cap body at its thin part and by cutting it off.

SOLUTION: For a spout made of a plastic molded article in a structure wherein an opening is formed by tearing off a seal-up plate 12 at its thin part 13 or by bending a cap body at its thin part and by cutting it off, resin to be used is such as propylene-ethylene copolymer which is 2,000-5,000 kg/cm² (JIS K7203) in bending modulus of elasticity while being 100-120°C (JIS K7206) in softening point.

COPYRIGHT: (C) 2000, JPO